

# 得意の深絞りで高級炊飯器の内釜を製作 難しいステンレス加工も一社完結で

株式会社 松永製作所



MATSUNAGA  
MANUFACTURING CO., L TO.

継ぎ目のない消火器容器を製造するため、深絞り加工を体得。一時需要が落ち込むも、ふとしたきっかけで炊飯器の内釜を深絞りで製作しV字回復。納入先のハイレベルな要求に応えるべく前人未到の難加工に挑む、(株)松永製作所。

これまでの会社発展の経緯と現在の事業の状況、さらに将来ビジョンについて同社四代目社長の松永考司氏にお伺いしました。

## プレス加工で創業、消火器容器を製造

1948(昭和23)年6月、私の祖父がプレス加工の個人事業を始めたのが当社の起源です。当初の主力製品は消火器の容器で、その頃すでに消火器の有力メーカーからの仕事を請け負っていました。現在もお取り引きがあり、当時はリベット留めで円筒形状を作っていましたが、今は深絞り加工で製作しています。

私の父は次男で、伯父が会社を継いでいましたので、私にその役が回ってくることはないだろうと思って、私は東京の大学で土木工学を専攻し、日立造船(株)に入社して橋梁設計に携わっていました。その数年後、父が会社を継ぐことになり、「戻ってきて一緒にやってほしい」と頼まれ、28歳のとき当社に入社しました。橋梁設計では加重・応力に耐える弾性域がテーマでしたが、プレス加工ではまったく異なる塑性変形の知識が必要になり、最初は大いに戸惑いました。

そこで、大阪府工業協会さんの「工業技術大学講座」を受講しました。機械工学系の幅広い技術知識を1年間かけてじっくり学ぶ講座で、仕事が終わってから週3回の夜間講義があり、現場見学や技能実習もある盛りだくさんな内容です。門外漢の私にとって非常に役立つ研修でした。

## 深絞り加工で安定成長、しかし初めての危機が襲い掛かります

消火器の筒の部分は、圧力に耐えられるよう継ぎ目のない一体成形が必須で、当社のコア技術である深絞り加工が生きてきます。

深絞りというのは、薄板にパンチと呼ばれる型を押し当て、金属を引き伸ばして行って筒形状をつくるものです。消火器の場合400～500mmほど

の長さ(深さ)の円筒が必要ですが、これを一度に成形することはできません。何回かに分けて、パンチを押し込む強さやスピード、潤滑性などいろいろな要素を考慮して初めて、しわや割れがなく均一な厚みの製品ができあがります。非常に難易度の高い加工ですが、工程削減やコスト低減など多くのメリットがあります。



蓄積したノウハウを生かして複雑形状や難加工材の加工実績があり、試作の引き合いも多い。



1960年代に入ると、消火器の本体は継ぎ目のない深絞り加工の筒に置き換わりました。経済成長による需要増もあって、当社の事業も順調に成長を続けてきました。売り上げが跳ね上がるようなことはありませんでしたが、落ち込むこともなく、なだらかな右肩あがりという安定した経営環境のもと、2006年に私が社長を引き継ぐことになりました。

しかし、それをつかの間、創業以来初めてとも言える危機が起こります。最大の納入先様が中国に工場を開設し、国内から中国生産へ大幅にシフトすることを発表したのです。

それから数年の間に中国移管が進み、当社の売り上げも初めて下降線をたどります。ちょうどリーマン・ショックで世界経済に激震が走ったのと同じ、2008年のことでした。



代表取締役社長 松永 考司 氏

## 株式会社 松永製作所

事業内容：深絞りプレス、ファイバーレーザー溶接により  
炊飯器内釜、消火器容器などを一貫生産

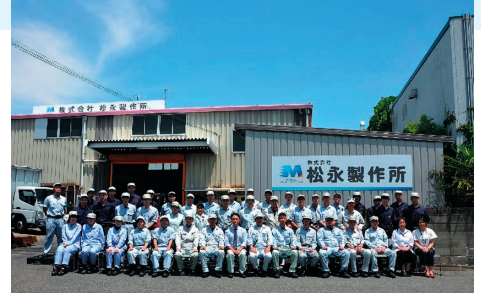
本 社：大阪府茨木市松ケ本町 9-14

創 業：1948（昭和 23）年 6 月

社 員 数：45 名



会社ホームページへリンクします



若手社員が定着・成長しつつあり、何事にも前向きに取り組む雰囲気が出てきたのが何よりの喜びとか。

### 炊飯器内釜との出会いが、現在につながる 大きなターニングポイントに

じわじわと売り上げが下がっていくなか、忙しさは少しも変わらず、次の手を打ち出せないままです。そんなとき、取引のあるバフ研磨会社様から、リングを作れるところを探している会社がある、という話を聞きました。精度とコストが問われるもので異形棒材を円形に曲げて溶接し、溶接がわからないところまで仕上げ研磨するというものです。どう考えても難しい加工ですよ。でもやるしかない。気が遠くなるくらい何度も試行錯誤と調整を重ねてやっと完成し、先方に評価してもらうことになりました。その結果、合格。採用されることが決まり、何とか売り上げを立てることができました。その時初めて、最終のセットメーカーが有名炊飯器メーカーだと知りました。

それから数年後、リング製作が軌道に乗ったころ、メーカーの開発の方が当社へ来られ、現場を案内したところ消火器ケースの深絞り加工をご覧になり、この技術があれば内釜自体の加工もできるんじゃないか、と仰っていただき、研究を始めることになりました。



性質の異なる数種類の素材が積層された構造の板材。これを深絞り加工するのはきわめて難しい。

その頃、炊飯器メーカーはいかにおいしいご飯が炊けるかを追求し、とくに内釜の形状や新しい材質の開発にしのぎを削っていました。同時に、難しい課題解決に力を貸してくれる加工屋を探されていたようです。

幸いにして当社は、プレスのほか旋盤、溶接、レーザー、曲げ加工と守備範囲が広く、一般に難しいとされる、ステンレスの加工を得意としていました。それでも、異種金属の複合材の深絞りは難しく、メーカーの要求もハイレベルでした。

ベテランも若手も寸暇を惜しんで技術開発に力を発揮してくれた結果、同社の最上位機種の内釜を製作することが決まりました。

### ステンレス加工を極める、「磨き」を極める

一時落ち込んだ消火器関連は、信頼の日本製への回帰や据え置き型の大容量容器などに底堅い需要があります。炊飯器の内釜は高級品志向が加速しており、今後も付加価値の高い製品の開発に貢献することで、売り上げを伸ばしていきたいと思えます。内釜以外でも、他社が敬遠するような難加工材の加工に挑戦し続けることに当社の活路があると思っています。

さらにその先は、研磨技術を当社の強みとして伸ばしていきたいですね。ステンレスのプレス加工も切削も溶接も全部社内で行って、研磨で完璧に仕上げるのです。「磨き屋」で有名な新潟の燕三条に勝るとも劣らない体制を一社で完結するような会社を目指したいです。ここ数年、若手社員が定着し、育ってきています。彼らは挑戦意欲も高いですから、きっと実現できると思います。

一貴重なお話をいただき、ありがとうございました